

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosków Górażdże Cement S.A. w Choruli: nr TS/164/2016 z 13 lipca 2016 r. oraz TS/165/2016 z dnia 13 lipca 2016 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z 19 czerwca 2008 r. (wraz ze zmianami), udzielającej Górażdże Cement S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, zlokalizowanej na terenie Cementowni w Choruli uzupełnionych pismami nr TS/242/2016 z dnia 9 listopada 2016 r. oraz nr TS/243/2016 z dnia 9 listopada 2016 r.

orzekam

I. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r., zmienioną następnie w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.IOC-7636-44/09 z 15 czerwca 2009 r., nr DOŚ.III.MJ-7636-36/09 z 16 października 2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-59/10 z 25 października 2010 r., nr DOŚ.MK.7636-85/10 z 19 stycznia 2011 r., nr DOŚ.7222.12.2011.BG z 10 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.19.2011.BG z 5 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.22.2011.BG z 6 maja 2011 r., nr DOŚ.7222.55.2011.BG z 7 grudnia 2011 r., nr DOŚ.7222.49.2012.BG z 28 września 2012 r., nr DOŚ.7222.70.2012.MK z 27 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.9.2013.MJ z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.18.2013.BG z 19 kwietnia 2013 r., nr DOŚ.7222.51.2013.MK z 31 marca 2014 r., nr DOŚ.7222.148.2014.MJ z 22 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.114.2014.MJ z 11 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.27.2015.MJ z 30 czerwca 2015 r., nr DOŚ.7222.60.2015.KK z 15 stycznia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.12.2016.MSu z 16 lutego 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.26.2016.MSu z 27 czerwca 2016 r. udzielającą Górażdże Cement S.A. w Choruli, przy ul. Cementowej 1, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, eksploatowanej przez Górażdże Cement S.A. na terenie Cementowni w Choruli, w następujący sposób:

1. W punkcie I.2 pozwolenia o nazwie „Rodzaj i parametry instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w części dotyczącej instalacji i urządzeń do składowania, przygotowania i podawania paliw do wypału klinkieru, dopisuje się kolejny wiersz o brzmieniu:

” Instalacja suszenia paliw zastępczych składająca się z:

- stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) z samochodów,
- urządzeń do transportu paliw zastępczych (alternatywnych) ze stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) do zbiornika buforowego,
- zbiornika buforowego,
- układu dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) ze zbiornika buforowego do suszarni,
- suszarni paliw zastępczych,
- urządzeń transportujących paliwa zastępcze (alternatywne) z suszarni do magazynu paliw zastępczych,
- układu transportu paliw zastępczych (alternatywnych) do magazynu paliw zastępczych z pominięciem suszarni,
- instalacji odpylającej wspólnej dla: stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) z samochodów, zbiornika buforowego, transportu paliw zastępczych (alternatywnych) ze stacji rozładunku paliw zastępczych (alternatywnych) do zbiornika buforowego, układu dozowania paliw zastępczych (alternatywnych) ze zbiornika buforowego do suszarni, układu transportu paliw zastępczych

(alternatywnych) do magazynu rozdrobionych paliw zastępczych z pominięciem suszarni,

- układu doprowadzenia gorących gazów z chłodnika klinkieru nr 2 wraz z wentylatorem wymuszającym przepływ gazów gorących do suszarni.

2. W punkcie I.3.4 pozwolenia o nazwie „Surowce, materiały zużywane do procesu wypału klinkieru” treść wiersza jedenastego otrzymuje nowe brzmienie:

Preparat HYDROPLEX 104, zamiennie ABK 03 Spezial lub AquaCode KCOC03 Spezial, ChemKomplex 103 PL do uzdatniania wody stosowanej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2	kg/rok	10 000,0
---	--------	----------

3. W punkcie II.1.1. pozwolenia o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” dotychczasowa tabela wraz z objaśnieniem w całości otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne płaskie prostokątne 1992		Wysokość emitora	Średnica emitora	Temp. gazów	Czas emisji	Urządzenie ograniczające emisję
					[m]	[m]	[K]	[h]	
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego									
Stan do 4.09.2018 r.									
1.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	297027.35	427580.62	78,02	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
2.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	297007.20	427577.49	78,03	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
3.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	297022.74	427610.25	78,01	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
4.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	297002.59	427607.11	78,02	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
5.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	296973.37	427576.18	37,51	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
6.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	296969.23	427594.34	37,52	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
7.	E9	Transport z młyna surowca nr I	296998.29	427552.13	42,14	0,40	313	7920	Odpylacz tkaninowy
8.	E10	Transport z młyna surowca nr II	296986.25	427628.33	42,15	0,40	313	7920	Odpylacz tkaninowy
9.	E11	Piec obrotowy nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296914.66	427526.03	119,97	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do odazotowania spalin (woda amoniakalna)
10.	E12	Piec obrotowy nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296898.81	427627.59	119,96	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do odazotowania spalin (woda amoniakalna)
11.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	296804.05	427706.87	38,49	0,81	343	8760	Odpylacz tkaninowy
12.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1	296803.62	427541.97	32,04	1,00	368	7000	Odpylacz tkaninowy
13.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2	296797.84	427579.04	32,04	1,00	368	7000	Odpylacz tkaninowy
14.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	296880.57	427720.90	32,52	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy

15.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	296743.48	427700.86	32,51	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
16.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	296803.81	427765.70	38,05	0,50	343	7446	Odpylacz tkaninowy
17.	E43	Przesyp klinkieru	296808.09	427764.12	38,06	0,50	343	8760	Odpylacz tkaninowy
18.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	296938.18	427798.84	60,10	0,60	343	8760	Odpylacz tkaninowy
19.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	296888.61	427778.46	10,25	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
20.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	296888.45	427779.56	10,27	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
21.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	296886.12	427794.56	10,26	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
22.	E48	Przesyp na hali gipsu	296893.54	427728.46	32,05	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
23.	E49	Elewator kubełkowy młynowy	296998.34	427595.73	29,31	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
24.	E50	Elewator kubełkowy piecowy	296999.67	427587.19	29,32	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
25.	E51	Głowica elewatora kubełkowego młynowego	296998.25	427596.33	60,45	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
26.	E52	Głowica elewatora kubełkowego piecowego	296999.77	427586.55	60,46	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
27.	E53	Zbiornik buforowy ważący	296996.84	427595.05	99,56	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
28.	E54	Zbiornik buforowy ważący	296998.14	427586.68	99,55	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
29.	E55	Załadunek klinkieru na wagony <i>praca emitora do czasu zakończenia modernizacji</i>	296874.79	427819.62	34,50	0,65	343	7446	Odpylacz tkaninowy
30.		Załadunek klinkieru na wagony <i>praca emitora po modernizacji możliwa od 18.11.2016 r.</i>	296870.5	427849	36,55	1,3	298	8760	Odpylacz tkaninowy
31.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1	296809.75	427520.23	34,95	3,00	433	7920	Odpylacz tkaninowy
32.	E63*	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów	296944	427458	23,30	1,96	281	8760	Odpylacz tkaninowy
33.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	297011.93	427376.38	15,00	0,825	281	7920	Odpylacz tkaninowy
34.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³	296781.79	427609.87	2,50	0,05	293	57	Brak
35.	E85	Agregat prądowłrczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296918.39	427563.57	6,00	0,16	293 293	26 2,5	Brak
36.	E86	Agregat prądowłrczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296914.43	427589.99	6,00	0,16	293 293	26 2,5	Brak
37.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 1	296971.01	427570.85	49,30	0,35x 0,26	373	7920	Odpylacz tkaninowy
38.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2	296821	427562	24,50	0,72	373	8760	Odpylacz tkaninowy
39.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	296944	427630	31,73	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
40.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	296938	427621	6,99	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy

41.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	296934.25	427620.41	6,39	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
42.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	296801.46	427549.32	10,0	0,26	293	7920	Odpylacz tkaninowy
43.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	296798	427571	10,0	0,28	293	7920	Odpylacz tkaninowy
44.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	296796	427553	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
45.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	296794	427566	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
46.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatorów pieca nr 1 oraz pieca nr 2	296776	427555	26,0	0,15	293	8760	Odpylacz tkaninowy
47.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2	296838.21	427620.19	35,0	3,0	433	7920	Odpylacz tkaninowy
48.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca nr 2	296967	427602	49,30	0,34	373	7920	Odpylacz tkaninowy
49.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	296702.22	427544.8	39,5	0,72 x0,5 dz=0,677	323	8760	Odpylacz tkaninowy
50.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych <i>praca emitora możliwa od 30.11.2017 r.</i>	297023.2	427407.5	10,0	0,5	298	8760	Odpylacz tkaninowy
51.	E153	Suszarnia paliw zastępczych <i>praca emitora możliwa od 30.11.2017 r.</i>	297032.7	427433.9	35,0	2,3	318	7920	brak
Stan od 5.09.2018 r.									
52.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	297027.35	427580.62	78,02	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
53.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	297007.20	427577.49	78,03	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
54.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	297022.74	427610.25	78,01	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
55.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	297002.59	427607.11	78,02	0,60	326	8760	Odpylacz tkaninowy
56.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	296973.37	427576.18	37,51	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
57.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	296969.23	427594.34	37,52	0,80	333	8760	Odpylacz tkaninowy
58.	E9	Transport z młyna surowca nr I	296998.29	427552.13	42,14	0,40	313	8760	Odpylacz tkaninowy
59.	E10	Transport z młyna surowca nr II	296986.25	427628.33	42,15	0,40	313	8760	Odpylacz tkaninowy
60.	E11	Piec obrotowy nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296914.66	427526.03	119,97	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do odazotowania spalin (woda amoniakalna)
61.	E12	Piec obrotowy nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą	296898.81	427627.59	119,96	3,80	416	7920	Odpylacz tkaninowy, Instalacja do odazotowania spalin (woda amoniakalna)
62.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	296804.05	427706.87	38,49	0,81	343	8760	Odpylacz tkaninowy
63.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1	296803.62	427541.97	32,04	1,00	368	7920	Odpylacz tkaninowy

64.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2	296797.84	427579.04	32,04	1,00	368	7920	Odpylacz tkaninowy
65.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	296880.57	427720.90	32,52	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
66.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	296743.48	427700.86	32,51	0,60	323	8760	Odpylacz tkaninowy
67.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	296803.81	427765.70	38,05	0,50	343	7446	Odpylacz tkaninowy
68.	E43	Przesyp klinkieru	296808.09	427764.12	38,06	0,50	343	8760	Odpylacz tkaninowy
69.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	296938.18	427798.84	60,10	0,60	343	8760	Odpylacz tkaninowy
70.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	296888.61	427778.46	10,25	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
71.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	296888.45	427779.56	10,27	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
72.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	296886.12	427794.56	10,26	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
73.	E48	Przesyp na hali gipsu	296893.54	427728.46	32,05	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
74.	E49	Elewator kubełkowy młynowy	296998.34	427595.73	29,31	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
75.	E50	Elewator kubełkowy piecowy	296999.67	427587.19	29,32	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
76.	E51	Głowica elewatora kubełkowego młynowego	296998.25	427596.33	60,45	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
77.	E52	Głowica elewatora kubełkowego piecowego	296999.77	427586.55	60,46	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
78.	E53	Zbiornik buforowy ważący	296996.84	427595.05	99,56	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
79.	E54	Zbiornik buforowy ważący	296998.14	427586.68	99,55	0,45	343	8760	Odpylacz tkaninowy
80.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	296870.5	427849	36,55	1,3	298	8760	Odpylacz tkaninowy
81.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1	296809.75	427520.23	34,95	3,00	433	7920	Odpylacz tkaninowy
82.	E63*	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów	296944	427458	23,30	1,96	281	8760	Odpylacz tkaninowy
83.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	297011.93	427376.38	15,00	0,825	281	7920	Odpylacz tkaninowy
84.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³	296781.79	427609.87	2,50	0,05	293	57	Brak
85.	E85	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296918.39	427563.57	6,00	0,16	293 293	26 2,5	Brak
86.	E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy - pod obciążeniem	296914.43	427589.99	6,00	0,16	293 293	26 2,5	Brak
87.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 1	296971.01	427570.85	49,30	0,35x 0,26	373	7920	Odpylacz tkaninowy
88.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca nr 1 i nr 2	296821	427562	24,50	0,72	373	8760	Odpylacz tkaninowy
89.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	296944	427630	31,73	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
90.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	296938	427621	6,99	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy

91.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 odpylanie ślimaka	296934.25	427620.41	6,39	0,25	343	7920	Odpylacz tkaninowy
92.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	296801.46	427549.32	10,0	0,26	293	7920	Odpylacz tkaninowy
93.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	296798	427571	10,0	0,28	293	7920	Odpylacz tkaninowy
94.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	296796	427553	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
95.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	296794	427566	28,0	0,21	293	7920	Odpylacz tkaninowy
96.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatorów pieca nr 1 oraz pieca nr 2	296776	427555	26,0	0,15	293	8760	Odpylacz tkaninowy
97.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2	296838.21	427620.19	35	3,0	433	7920	Odpylacz tkaninowy
98.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca nr 2	296967	427602	49,30	0,34	373	7920	Odpylacz tkaninowy
99.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	296702.22	427544.8	39,5	0,72 x0,5 dz=0,677	323	8760	Odpylacz tkaninowy
100.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych	297023.2	427407.5	10,0	0,5	298	8760	Odpylacz tkaninowy
101.	E153	Suszarnia paliw zastępczych	297032.7	427433.9	35,0	2,3	318	7920	brak

* - odpylone gazy pochodzące z magazynu rozdrobnionych paliw zastępczych emitowane emitorem E63 lub opcjonalnie wykorzystywane podczas eksploatacji pieców obrotowych, do chłodzenia klinkieru i do procesu spalania w piecach obrotowych (transportowane rurociągiem łączącym emitator E63 z wlotami wentylatorów podmuchowych chłodnika pieca nr 1 i/lub chłodnika pieca nr 2)

4. W punkcie II.1.2 pozwolenia o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” dotychczasowa tabela otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				[mg/m ³ u dla 10% O ₂]	[kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
Stan do 4.09.2018 r.					
1.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,688 0,00015 0,000025
2.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,688 0,00015 0,000025
3.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,688 0,00015 0,000025
4.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,688 0,00015 0,000025
5.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,900 0,00019 0,000032
6.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,900 0,00019 0,000032
7.	E9	Transport z młyna surowca nr I	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,158 0,000030 0,000060

8.	E10	Transport z młyna surowca nr II	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,158 0,000030 0,0000060
9.	E11	Piec obrotowy nr 1 - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy opalaniu paliwem podstawowym Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem Amoniak	- - - - - - - -	43,75 1050,0 500,004 437,5 2187,5 0,4375 0,04375 175,0
10.		Piec obrotowy nr 1 - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy współspalaniu odpadów Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Rtęć Kadm+ Tal (Cd+ Tl) Antymon+arsen+ ołów+chrom+kobalt+ miedź+mangan+nikiel+ wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny)	30 ¹⁾ 500 ¹⁾ 500 ¹⁾³⁾ 2000 ¹⁾ 10 ²⁾ 1 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,5 ²⁾ 0,1 ng/m ³ u ²⁾ 100 ¹⁾³⁾	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -
11.	E12	Piec obrotowy nr 2 - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy opalaniu paliwem podstawowym wydajność pieca 7000 Mg/dobę Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem Amoniak	- - - - - - - -	43,75 1050,0 500,004 437,5 2187,5 0,4375 0,04375 175,0
12.		Piec obrotowy nr 2 - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy współspalaniu odpadów wydajność pieca 7000 Mg/dobę Wariant III	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Rtęć Kadm+ Tal (Cd+ Tl) Antymon+arsen+ ołów+chrom+kobalt+ miedź+mangan+nikiel+ wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+ Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel	30 ¹⁾ 500 ¹⁾ 500 ¹⁾³⁾ 2000 ¹⁾ 10 ²⁾ 1 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,5 ²⁾ 0,1 ng/m ³ u ²⁾	- - - - - - - - - - - - - - - - - -

¹⁾ stężenia emisyjne
stanowią wartości
średniodobowe,
²⁾ stężenia emisyjne
stanowią wartości
średnie z okresu
pobierania próbek

			organiczny)	100 ¹⁾³⁾	-
				1) stężenia emisyjne stanowią wartości średniodobowe, 2) stężenia emisyjne stanowią wartości średnie z okresu pobierania próbek	
13.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,6 0,00015 0,000011
14.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem Amoniak	- - - - - - -	1,69 12,5 27,04 16,9 84,5 0,017 0,0017 6,76
15.		Młyn węgla susząco-mielący nr 1 przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -	1,014 13,25 27,04 16,9 67,6 0,338 0,034 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 6,76
16.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem Amoniak	- - - - - - -	1,69 12,5 27,04 16,9 84,5 0,017 0,0017 6,76
17.		Młyn węgla susząco-mielący nr 2 przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen	- - - - - - - - - - - -	1,014 13,52 27,04 16,9 67,6 0,338 0,034 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017

			Ołów	-	0,017
			Chrom	-	0,017
			Kobalt	-	0,017
			Miedź	-	0,017
			Mangan	-	0,017
			Nikiel	-	0,017
			Wanad	-	0,017
			Amoniak	-	6,76
18.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	Pył ogółem	-	0,800
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00020
			Kadm w pyle ogółem	-	0,000014
19.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	Pył ogółem	-	0,800
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00020
			Kadm w pyle ogółem	-	0,000014
20.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	Pył ogółem	-	0,40
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00010
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000070
21.	E43	Przesyp klinkieru	Pył ogółem	-	0,40
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00010
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000070
22.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	Pył ogółem	-	0,668
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00016
			Kadm w pyle ogółem	-	0,000012
23.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	Pył ogółem	-	0,263
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000050
24.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	Pył ogółem	-	0,263
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000050
25.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	Pył ogółem	-	0,263
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000060
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000050
26.	E48	Przesyp na hali gipsu	Pył ogółem	-	0,30
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000070
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000050
27.	E49	Elewator kubełkowy młynowy	Pył ogółem	-	0,175
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000060
28.	E50	Elewator kubełkowy piecowy	Pył ogółem	-	0,175
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000060
29.	E51	Głowica elewatora kubełkowego młynowego	Pył ogółem	-	0,235
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000050
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000080
30.	E52	Głowica elewatora kubełkowego piecowego	Pył ogółem	-	0,215
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000050
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000080
31.	E53	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem	-	0,163
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000060
32.	E54	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem	-	0,163
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000060
33.	E55	Załadunek klinkieru na wagony <i>emisja dla źródła do czasu zakończenia modernizacji</i>	Pył ogółem	-	0,6
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyle ogółem	-	0,000011
34.		Załadunek klinkieru na wagony <i>emisja dla źródła po modernizacji możliwa od 18.11.2016 r.</i>	Pył ogółem	-	0,250
			Ołów w pyle ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyle ogółem	-	0,000011
35.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 - wariant pracy chłodnika bez by-passu	Pył ogółem	-	12,95
			Ołów w pyle ogółem	-	0,154
			Kadm w pyle ogółem	-	0,01535

		przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym			
36.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 – wariant pracy chłodnika bez by-passu przy współspalaniu odpadów	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	9,2 0,154 0,01535
37.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem Amoniak	- - - - - - -	12,95 46,06 92,12 110,00 767,65 0,154 0,01535 61,40
38.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 i by-pass pieca nr 1 przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -	9,2 46,06 92,1 110,0 614,0 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 61,40
39.	E63	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów	Pył ogółem Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek azotu Aldehyd octowy Dwutlenek siarki Węgiel elementarny	- - - - - - - -	4,0 0,3594 0,5331 0,2283 0,0799 0,0198 0,00254 0,1269
40.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	Pył ogółem	-	1,25
41.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³	Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne	- -	0,01788 0,01192
42.	E85	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1 - bieg jałowy	Pył ogółem = węgiel elementarny Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek azotu Aldehyd octowy Dwutlenek siarki	- - - - - - -	0,0518 0,146 0,217 0,093 0,033 0,0081 0,00104
43.		- pod obciążeniem	Pył ogółem = węgiel elementarny Węglowodory	-	0,125

			aromatyczne	-	0,319
			Tlenek węgla	-	0,4725
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,2025
			Dwutlenek azotu	-	0,0709
			Aldehyd octowy	-	0,007
			Dwutlenek siarki	-	0,0023
44.	E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2 - bieg jałowy	Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,0518
			Węglowodory aromatyczne	-	0,146
			Tlenek węgla	-	0,217
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,093
			Dwutlenek azotu	-	0,033
			Aldehyd octowy	-	0,0081
			Dwutlenek siarki	-	0,00104
45.		- pod obciążeniem	Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,125
			Węglowodory aromatyczne	-	0,319
			Tlenek węgla	-	0,4725
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,2025
			Dwutlenek azotu	-	0,0709
			Aldehyd octowy	-	0,007
			Dwutlenek siarki	-	0,0023
46.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	-	0,194
47.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1 i nr 2	Pył ogółem	-	0,194
48.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	Pył ogółem	-	0,120
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
49.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem	-	0,120
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
50.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem	-	0,120
			Ołów w pyle ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyle ogółem	-	0,0000022
51.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	Pył ogółem	-	0,028
52.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	Pył ogółem	-	0,0245
53.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	Pył ogółem	-	0,102
54.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	Pył ogółem	-	0,101
55.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatora pieca nr 1 oraz pieca nr 2	Pył ogółem	-	0,076
56.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Pył ogółem	-	12,95
			Dwutlenek azotu	-	46,06
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	92,12
			Dwutlenek siarki	-	110,00
			Tlenek węgla	-	767,65
			Ołów w pyle ogółem	-	0,154
			Kadm w pyle ogółem	-	0,01535
			Amoniak	-	61,40
57.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy opalaniu pieca obrotowego	Pył ogółem	-	12,95
			Ołów w pyle ogółem	-	0,154
			Kadm w pyle ogółem	-	0,01535

		paliwem podstawowym			
58.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy współspalaniu odpadów	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	9,2 0,154 0,01535
59.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -	9,2 46,06 92,1 110,0 614,0 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 61,40
60.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 i by-pass pieca nr 2 podczas pracy z suszarnią paliw zastępczych – wielkość emisji określona przy maksymalnej ilości gazów odprowadzanych z E117 do E153 „Suszarnia paliw zastępczych” <i>emisja dla źródła możliwa - od 30.11.2017 r.</i>	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	3,9564 13,864 39,6 47,297 264,0 1,3201 0,1321 0,0065 0,0065 0,0065 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 26,4
61.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2	Pył ogółem	-	0,194
62.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	Pył ogółem Ołów w pyle ogółem Kadm w pyle ogółem	- - -	0,250 0,000050 0,0000050
63.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych <i>emisja dla źródła możliwa od 30.11.2017 r.</i>	Pył ogółem	-	0,100
64.	E153	Suszarnia paliw zastępczych <i>emisja dla źródła możliwa od 30.11.2017 r.</i>	Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki	- - - -	4,0 19,804 52,5 46,44

			Tlenek węgla	-	262,5
			Chlorowodór	-	1,3126
			Fluorowodór	-	0,1312
			Kadm	-	0,0047
			Tal	-	0,0047
			Rtęć	-	0,0047
			Antymon	-	0,047
			Arsen	-	0,047
			Ołów	-	0,047
			Chrom	-	0,047
			Kobalt	-	0,047
			Miedź	-	0,047
			Mangan	-	0,047
			Nikiel	-	0,047
			Wanad	-	0,047
			Amoniak	-	4,0
			LZO ⁴⁾	-	10,0
Stan od 5.09.2018 r.					
Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła	Substancja emitowana	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				mg/Nm ^{3*}	[kg/h]
65.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000025
66.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000025
67.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000025
68.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000025
69.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00019
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000032
70.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00019
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000032
71.	E9	Transport z młyna surowca nr I	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
72.	E10	Transport z młyna surowca nr II	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000030
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
73.	E11	Piec obrotowy nr 1 bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy opalaniu paliwem podstawowym lub przy współspalaniu odpadów	Pył ogółem	20 ¹⁾	-
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	500 ¹⁾	-
			Dwutlenek siarki	400 ^{1) 3)}	-
			Tlenek węgla	2000 ¹⁾	-
			Chlorowodór	10 ²⁾	-
			Fluorowodór	1 ²⁾	-
			Rtęć	0,05 ²⁾	-
			Kadm+ Tal (Cd+ Tl)	0,05 ²⁾	-
			Antymon+arsen+ ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad		
			(Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,5 ²⁾	-
			Dioksyny i furany	0,1 ng/Nm ^{3 2)}	-
			TOC (całkowity węgiel organiczny)	100 ^{1) 3)}	-

			Amoniak	250 ¹⁾	-
				1) stężenia emisyjne stanowią wartości średniodobowe, 2) stężenia emisyjne stanowią wartości średnie z okresu pobierania próbek Dla w/w stężeń warunki referencyjne odnoszą się do 10% zawartości tlenu	
74.	E12	Piec obrotowy nr 2 bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa - z młynem surowca - z wieżą schładzającą przy opalaniu paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Rtęć Kadm+ Tal (Cd+ Tl) Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) Dioksyny i furany TOC (całkowity węgiel organiczny) Amoniak	20 ¹⁾ 500 ¹⁾ 400 ^{1) 3)} 2000 ¹⁾ 10 ²⁾ 1 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,05 ²⁾ 0,5 ²⁾ 0,1 ng/Nm ^{3 2)} 100 ^{1) 3)} 250 ¹⁾	- - - - - - - - - - - -
				1) stężenia emisyjne stanowią wartości średniodobowe, 2) stężenia emisyjne stanowią wartości średnie z okresu pobierania próbek Dla w/w stężeń warunki referencyjne odnoszą się do 10% zawartości tlenu	
75.	E13	Transport klinkieru na skład i na przemośnik lamelowy	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00015 0,000011
76.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel	20** - - - - - - - - - - - - - - - -	- 27,04 15,21 84,5 0,338 0,0338 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017

			Wanad Amoniak	- -	0,017 6,76
77.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	20** - - - - - - - - - - - - - - - - -	- 27,04 15,21 84,5 0,338 0,0338 0,0017 0,0017 0,0017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 0,017 6,76
78.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00020 0,000014
79.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00020 0,000014
80.	E42	Załadunek klinkieru na samochody	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00010 0,0000070
81.	E43	Przesyp klinkieru	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00010 0,0000070
82.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,00016 0,000012
83.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000060 0,0000050
84.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000060 0,0000050
85.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000060 0,0000050
86.	E48	Przesyp na hali gipsu	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000070 0,0000050
87.	E49	Elewator kubełkowy młynowy	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000040 0,0000060
88.	E50	Elewator kubełkowy piecowy	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000040 0,0000060
89.	E51	Głowica elewatora kubełkowego młynowego	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000050 0,0000080
90.	E52	Głowica elewatora kubełkowego piecowego	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000050 0,0000080
91.	E53	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem	10**	-

			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
92.	E54	Zbiornik buforowy ważący	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,000040
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,0000060
93.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	Pył ogółem	10**	-
			Ołów w pyłe ogółem	-	0,00015
			Kadm w pyłe ogółem	-	0,000011
94.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	20**	-
		- wariant pracy chłodnika bez by-passu przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	92,1
			Dwutlenek siarki	-	110
			Tlenek węgla	-	767,65
			Chlorowodór	-	3,07
			Fluorowodór	-	0,307
		- wariant pracy chłodnika bez by-passu przy współspalaniu odpadów	Kadm	-	0,01535
			Tal	-	0,01535
			Rtęć	-	0,01535
		- wariant pracy z by-passem pieca nr 1 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym	Antymon	-	0,154
			Arsen	-	0,154
			Ołów	-	0,154
			Chrom	-	0,154
		- wariant pracy z by-passem pieca nr 1 przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym	Kobalt	-	0,154
			Miedź	-	0,154
			Mangan	-	0,154
			Nikiel	-	0,154
			Wanad	-	0,154
			Amoniak	-	61,4
95.	E63	Magazyn paliw rozdrobnionych, urządzenia do rozdrabniania nadgabarytów	Pył ogółem, w tym węgiel elementarny	10**	-
			Węglowodory aromatyczne	-	0,1269
			Tlenek węgla	-	0,3594
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,5331
			Aldehydy (octowy)	-	0,2283
			Dwutlenek siarki	-	0,0198
				-	0,00254
96.	E64	Rozładunek paliw zastępczych	Pył ogółem	10**	-
97.	E76	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³	Węglowodory aromatyczne	-	0,01788
			Węglowodory alifatyczne	-	0,01192
98.	E85	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1	Węglowodory aromatyczne	-	0,146
		- bieg jałowy	Tlenek węgla	-	0,217
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,093
			Aldehydy (aldehyd octowy)	-	0,0081
			Dwutlenek siarki	-	0,00104
			Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,0518
99.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne	-	0,319
			Tlenek węgla	-	0,4725
			Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	-	0,2025
			Aldehydy (aldehyd octowy)	-	0,007
			Dwutlenek siarki	-	0,0023
			Pył ogółem = węgiel elementarny	-	0,125
100.	E86	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2	Węglowodory aromatyczne	-	0,146

		- bieg jałowy	Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Pył ogółem = węgiel elementarny	- - - - -	0,217 0,093 0,0081 0,00104 0,0518
101.		- pod obciążeniem	Węglowodory aromatyczne Tlenek węgla Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Aldehydy (aldehyd octowy) Dwutlenek siarki Pył ogółem = węgiel elementarny	- - - - - -	0,319 0,4725 0,2025 0,007 0,0023 0,125
102.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 1	Pył ogółem	10**	-
103.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1 i nr 2	Pył ogółem	10**	-
104.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000030 0,0000022
105.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000030 0,0000022
106.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000030 0,0000022
107.	E108	Transport pyłu do pieca nr 1	Pył ogółem	10**	-
108.	E110	Transport pyłu do pieca nr 2	Pył ogółem	10**	-
109.	E111	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 1	Pył ogółem	10**	-
110.	E112	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca nr 2	Pył ogółem	10**	-
111.	E113	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatora pieca nr 1 oraz pieca nr 2	Pył ogółem	10**	-
112.	E117	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 - wariant pracy chłodnika bez by-passu przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy chłodnika bez by- passu przy współpalaniu odpadów - wariant pracy z by-passem pieca nr 2 przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym - wariant pracy z by-passem pieca nr 2 przy współpalaniu odpadów w piecu obrotowym	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	20** - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	- 92,1 110 767,65 3,07 0,307 0,01535 0,01535 0,01535 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 0,154 61,4
113.		Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 - wariant eksploatacji podczas	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	20** -	- 39,6

		eksploatacji suszarni paliw zastępczych przy opalaniu pieca obrotowego paliwem podstawowym lub przy współspalaniu odpadów w piecu obrotowym – wielkość emisji określona przy maksymalnej ilości gazów odprowadzanych z E117 do E153 „Suszarnia paliw zastępczych”	Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak	- - - - - - - - - - - - - - - - -	47,297 264,0 1,3201 0,1321 0,0065 0,0065 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 0,0662 26,4
114.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2	Pył ogółem	10**	-
115.	E145	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru	Pył ogółem Ołów w pyłe ogółem Kadm w pyłe ogółem	10** - -	- 0,000050 0,0000050
116.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych	Pył ogółem	10**	-
117.	E153	Suszarnia paliw zastępczych	Pył ogółem Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Chlorowodór Fluorowodór Kadm Tal Rtęć Antymon Arsen Ołów Chrom Kobalt Miedź Mangan Nikiel Wanad Amoniak LZO ⁴⁾	- - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	4,0 52,5 46,44 262,5 1,3126 0,1312 0,0047 0,0047 0,0047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 0,047 4,0 10,0

³⁾ emisja nie pochodzi ze współspalania odpadów,

⁴⁾ ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC,

* odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1013 hPa,

** stężenia emisyjne stanowią wartości średnie z okresu pobierania próbek”

5. W punkcie II.1.2 pozwolenia o nazwie „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” dotychczasowa tabela zatytułowana „Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC: Wariant III” otrzymuje nowe brzmienie:

”

w okresie do 4.09.2018 r.					
Zanieczyszczenie	Rodzaj paliwa	do 17.11.2016 r.	od 18.11.2016 r. do 29.11.2017 r.	od 30.11.2017 r. do 04.09.2018 r. (bez E153)	od 30.11.2017 r. do 04.09.2018 r. (z E153)
		Emisja roczna	Emisja roczna	Emisja roczna	Emisja roczna
		[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Pył ogółem	paliwo podstawowe	1072,317	1070,039	1070,915	1031,395
	współspalanie odpadów	731,024	728,746	729,622	719,802
Dwutlenek siarki	paliwo podstawowe	8909,022	8909,022	8909,022	8780,219
	współspalanie odpadów	8909,022	8909,022	8909,022	8780,219
Dwutlenek azotu	paliwo podstawowe	8826,66	8826,66	8826,66	8728,52
	współspalanie odpadów	920,876 ¹⁾	920,876 ¹⁾	920,876 ¹⁾	822,731 ¹⁾
Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	paliwo podstawowe	18471,75	18471,75	18471,75	18471,59
	współspalanie odpadów	8769,43	8769,43	8769,43	8769,43
Tlenek węgla	paliwo podstawowe	47997,26	47997,26	47997,26	46087,35
	współspalanie odpadów	38396,844	38396,84	38396,84	37703,84
Fluorowodór	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	19,196	19,196	19,196	18,850
Chlorowodór	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	191,96	191,96	191,96	188,497
Suma: kadm + tal	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	0,693 ²⁾	0,693 ²⁾	0,693 ²⁾	0,693 ²⁾
Rtęć, tal - każdy	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	0,960	0,960	0,960	0,927
Antymon, arsen, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel, wanad - każdy	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	9,60	9,600	9,60	9,28
Suma: antymon+arsen+chrom+ kobalt+miedź+mangan+ nikiel+wanad+ołów	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	6,93 ²⁾	6,93 ²⁾	6,93 ²⁾	6,93 ²⁾
TOC (całkowity węgiel organiczny)	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	1386 ³⁾	1386 ³⁾	1386 ³⁾	1386 ³⁾
LZO (lotne związki organiczne)	paliwo podstawowe	-	-	-	79,2 ⁴⁾

	współspalanie odpadów	-	-	-	79,2 ⁴⁾
Węglowodory aromatyczne	paliwo podstawowe	3,159	3,159	3,159	3,159
	współspalanie odpadów	3,159	3,159	3,159	3,159
Węglowodory alifatyczne	paliwo podstawowe	0,001	0,001	0,001	0,001
	współspalanie odpadów	0,001	0,001	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	paliwo podstawowe	0,1739	0,1739	0,1739	0,1739
	współspalanie odpadów	0,1739	0,1739	0,1739	0,1739
Węgiel elementarny	paliwo podstawowe	1,1150	1,1150	1,1150	1,1150
	współspalanie odpadów	1,1150	1,1150	1,1150	1,1150
Dioksyny i furany	paliwo podstawowe	-	-	-	-
	współspalanie odpadów	0,0000014 ³⁾	0,0000014 ³⁾	0,0000014 ³⁾	0,0000014 ³⁾
Kadm	paliwo podstawowe	0,963	0,963	0,963	0,930
	współspalanie odpadów	0,963	0,963	0,963	0,930
Ołów	paliwo podstawowe	9,631	9,631	9,631	9,308
	współspalanie odpadów	9,631	9,631	9,631	9,308
Amoniak	paliwo podstawowe	3839,42	3839,42	3839,42	3593,90
	współspalanie odpadów	3839,42	3839,42	3839,42	3593,90

¹⁾ w emisji dwutlenku azotu nie uwzględniono emisji z pieców, ponieważ podczas opalania ich paliwami alternatywnymi nie jest określony standard dla tej substancji. Wielkość emisji dwutlenku azotu z pieców jest zawarta w pozycji Tlenki azotu (NO+NO₂) w przeliczeniu na NO₂,

²⁾ suma metali: kadm+tal (Cd+Tl), oraz suma metali antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów (Sb+As+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V+Pb) stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12,

³⁾ w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15, E56 i E117 oraz E153,

⁴⁾ ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC

w okresie od 5.09.2018 r.		
Zanieczyszczenie	variant pracy z suszarnią paliw zastępczych (E153)	variant pracy bez suszarni paliw zastępczych (E153)
	Emisja roczna	Emisja roczna
	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Pył ogółem	431,602	427,642
Dwutlenek siarki	7398,546	7527,349
Tlenki azotu (NO+NO ₂) w przeliczeniu na NO ₂	8819,183	8819,183
Tlenek węgla	39312,831	41222,739
Fluorowodór	18,912	19,258
Chlorowodór	189,119	192,583
Suma: kadm + tal	0,693 ¹⁾	0,693 ¹⁾
Rtęć, tal - każdy	0,930	0,963

Antymon, arsen, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel, wanad - każdy	9,312	9,631
Suma: antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+ wanad+ołów	6,930 ¹⁾	6,930 ¹⁾
TOC (całkowity węgiel organiczny)	1386 ²⁾	1386 ²⁾
LZO (lotne związki organiczne)	79,2 ³⁾	-
Węglowodory aromatyczne	3,159	3,159
Węglowodory alifatyczne	0,001	0,001
Aldehydy (octowy)	0,1739	0,1739
Węgiel elementarny	1,115	1,115
Dioksyny i furany	0,0000014 ²⁾	0,0000014 ²⁾
Kadm	0,9330	0,9659
Ołów	9,339	9,6625
Amoniak	4299,134	4544,654

¹⁾ suma metali: kadm+tal (Cd+Tl), oraz suma metali antymon+arsen+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad+ołów (Sb+As+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V+Pb) stanowi tylko emisję z emitorów E11 i E12,

²⁾ w emisji TOC oraz dioksyn i furanów nie uwzględniono emisji z emitorów E14, E15, E56 i E117 oraz E153,

³⁾ ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC''

6. W punkcie II.2.1 pozwolenia o nazwie: „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” tabela otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Symbol źródła	Nazwa źródła	Czas pracy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła punktowe				
1.	2	Instalacja do redukcji emisji NOx - pompy wody amoniakalnej	16	8
2.	3	Zbiornik homogenizacyjny I/1 - odpylacz	16	8
3.	4	Zbiornik homogenizacyjny I/2 - odpylacz	16	8
4.	5	Zbiornik homogenizacyjny II/1 - odpylacz	16	8
5.	6	Zbiornik homogenizacyjny II/2 - odpylacz	16	8
6.	7	Czerpnia powietrza do homogenizacji nr 2	16 (rezerwa)	8 (rezerwa)
7.	8	Czerpnia powietrza do homogenizacji nr 1	16 (rezerwa)	8 (rezerwa)
8.	9	Transport z młyna surowca nr I - odpylacz	16	8
9.	10	Transport z młyna surowca nr II - odpylacz	16	8
10.	11	Elewator kubełkowy piecowy - odpylacz	16	8
11.	12	Głowica elewatora kubełkowego piecowego – odpylacz	16	8
12.	13	Zbiornik buforowy ważący - odpylacz	16	8
13.	14	Elewator kubełkowy młynowy - odpylacz	16	8
14.	15	Głowica elewatora kubełkowego młynowego – odpylacz	16	8
15.	16	Zbiornik buforowy ważący - odpylacz	16	8
16.	17	Magazyn paliw rozdrobnionych - odpylacz	16	8
17.	18	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie – odpylacz	16	8
18.	19	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie - odpylacz	16	8
19.	20	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2 - odpylacz	16	8
20.	21	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 1 - odpylacz	16	8
21.	22	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - głowica elewatora - odpylacz	16	8
22.	23	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	16	8

23.	24	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka	16	8
24.	25	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 1	16	8
25.	26	Napęd pieca obrotowego nr 1	16	8
26.	27	Agregat prądotwórczy napędu pieca obrotowego nr 2	16	8
27.	28	Napęd pieca obrotowego nr 2	16	8
28.	29	Piec nr 1 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą - wylot komina nr 1	16	8
29.	30	Piec nr 2 z młynem surowca lub z wieżą schładzającą - wylot komina nr 2	16	8
30.	31	Rozładunek klinkieru do silosu - odpylacz	16	8
31.	32	Chłodnica chłodnika rusztowego pieca obrotowego nr 1 – wentylatory chłodnicy	16	8
32.	33	Chłodnica chłodnika rusztowego pieca obrotowego nr 2 – wentylatory chłodnicy	16	8
33.	34	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 - wylot komina	16	8
34.	35	Odpylacz zbiornika osadów ściekowych	16	8
35.	36	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1 i pieca obrotowego nr 2 - odpylacz	16	8
36.	37	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 - wylot komina	16	8
37.	38	Młyn węgla susząco-mielący nr 1 – odpylacz	16	8
38.	39	Transport pyłu do pieca obrotowego nr 1 - odpylacz	16	8
39.	40	Transport pyłu do pieca obrotowego nr 2 - odpylacz	16	8
40.	41	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca obrotowego nr 1 - odpylacz	16	8
41.	42	Zbiornik pyłu węglowego do palnika głównego pieca obrotowego nr 2 - odpylacz	16	8
42.	43	Zbiorniki pyłu węglowego do kalcynatorów pieców obrotowych nr 1 oraz nr 2 - odpylacz	16	8
43.	47	Przesyp na hali gipsu - odpylacz	16	8
44.	48	Odbiór klinkieru nr I ze składu - odpylacz	16	8
45.	49	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy - odpylacz	16	8
46.	50	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu - odpylacz	16	8
47.	51	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu - odpylacz	16	8
48.	52	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu - odpylacz	16	8
49.	53	Załadunek klinkieru na wagony - odpylacz	16	8
50.	54	Załadunek klinkieru na samochody - odpylacz	16	8
51.	55	Przesyp klinkieru - odpylacz	16	8
52.	71	Silos pyłów z filtrów chłodników klinkieru - odpylacz	16	8
53.	72	Zbiornik magazynowy oleju opałowego o pojemności 30 m ³ – załadunek	16	8
54.	73	Odbiór klinkieru nr II ze składu - odpylacz	16	8
55.	113	Młyn węgla susząco-mielący nr 2 – odpylacz	16	8
56.	114	Transport ślimakowy pyłów z filtra chłodnika klinkieru pieca obrotowego nr 1 wraz z układem wentylacji filtra	16	8
57.	115	Transport ślimakowy pyłów z filtra chłodnika klinkieru pieca obrotowego nr 2 wraz z układem wentylacji filtra	16	8
58.	120	Wentylator Booster	16	8
59.	121	Wentylator suszarni 1	16	8
60.	122	Wentylator suszarni 2	16	8
61.	123	Stanowisko rozładunku, transportu i magazynowania paliw	16	8
62.	124	Wentylator filtra tkaninowego instalacji rozładunku, transportu i magazynowania paliw	16	8
63.	125	Wylot gazu z filtra tkaninowego instalacji rozładunku, transportu i magazynowania paliw	16	8
64.	126	Wylot gazu z suszarni	16	8
Źródła liniowe				
1.	13	Transport żużla i węgla na składowisku	16	8
2.	14	Transport żużla i węgla na składowisku	16	8

3.	15	Przenośnik taśmowy żużla i węgla na składowisku	16	8
4.	16	Przenośnik taśmowy żużla i węgla ze stacji przesypanej	16	8
5.	17	Przenośnik klinkieru ze składu na silos (załadunek na samochody)	16	8
6.	18	Przenośnik klinkieru ze składu na silos	16	8
7.	19	Przenośnik taśmowy surowca ze składu surowca na młyny	16	8
8.	20	Przenośnik taśmowy surowca ze składu surowca na młyny	16	8
9.	21	Przenośnik opon	16	8
10.	26	Przenośnik węgla, klinkieru i dodatków	16	8
11.	32	Przenośnik klinkieru na halę klinkieru	16	8
12.	33	Przenośnik klinkieru na wagony	16	8
13.	34	Transport zgrzebłowy suszarnia-magazyn	16	8
14.	35	Transport zgrzebłowy st. rozładunku- zbiornik buforowy	16	8
15.	36	Transport zgrzebłowy – by-pass	16	8
Źródła przestrzenne				
1.	2	Piec obrotowy nr 1 wraz z by-passem oraz rurociągiem trzeciego powietrza	16	8
2.	3	Piec obrotowy nr 2 wraz z by-passem oraz rurociągiem trzeciego powietrza	16	8
Źródła budynki				
1.	3	Trafo pieca obrotowego nr 2	16	8
2.	4	Trafo pieca obrotowego nr 1	16	8
3.	5	Magazyn paliw alternatywnych - rozładunek	16	8
4.	6	Magazyn paliw alternatywnych - rozładunek	16	8
5.	7	Magazyn paliw alternatywnych - rozładunek	16	8
6.	8	Transport ślimakowy pyłów z filtra pieca obrotowego nr 1 wraz z układem wentylacji filtra	16	8
7.	9	Transport ślimakowy pyłów z filtra pieca obrotowego nr 2 wraz z układem wentylacji filtra	16	8
8.	10	Chłodnik klinkieru nr 1	16	8
9.	11	Chłodnik klinkieru nr 2	16	8
10.	12	Zbiornik osadów ściekowych	16	8
11.	13	Budynek dmuchaw osadów ściekowych	16	8
12.	14	Budynek młynów węgla nr 1 i nr 2 wraz ze sprężarkami	16	8
13.	32	Młyny surowca, wieże schładzające, wieża wymienników cyklonowych wraz z kalcynatorami oraz sprężarkami - piece obrotowe nr 1 i 2	16	8
14.	36B	Suszarnia taśmowa	16	8
15.	37B	Wieża załadunku klinkieru na wagony (odpylacz+wentylator+silnik)	16	8

”

7. W punkcie II.4.1 pozwolenia o nazwie „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsce i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami”, w tabeli w części dotyczącej „odpadów innych niż niebezpieczne” pozycja nr 3 otrzymuje brzmienie:

3.	Instalacja - linia nr 1 i 2 - próbki po wykorzystaniu w laboratorium	Inne nie wymienione odpady - próbki po analizach	10 13 99	32	Pośrednio: pojemnik w rejonie Laboratorium procesu. Docelowo: bezpośrednio zagospodarowywany we własnym zakresie lub gromadzony do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu na terenie magazynu odpadów 1014.	R11	x	x
----	--	--	----------	----	--	-----	---	---

”

8. W punkcie III. pozwolenia o nazwie „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” dotychczasowa tabela otrzymuje nowe brzmienie:

w okresie do 4.09.2018 r.		
Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich sytuacjach
Rozruch pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
<ul style="list-style-type: none"> Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki w całym piecu Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki we fragmencie pieca Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką ale piec został wychłodzony całkowicie Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką – piec nie został wychłodzony całkowicie 	<p>łącznie do 530 h/rok (każdy piec)</p>	<ul style="list-style-type: none"> bez urządzeń odpylających do czasu osiągnięcia odpowiednich warunków eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy - temperatura gazów
Zatrzymanie pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
<ul style="list-style-type: none"> Zatrzymanie z opróżnianiem pieca z materiału Zatrzymanie bez opróżniania pieca z materiału 	<p>łącznie do 960 h/rok (każdy piec)</p>	<ul style="list-style-type: none"> z urządzeniami odpylającymi do czasu ustania odpowiednich parametrów eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy
w okresie od 5.09.2018 r.		
Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych	Maksymalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych	Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich sytuacjach
Rozruch pieca obrotowego nr 1 lub nr 2		
<ul style="list-style-type: none"> Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki w całym piecu Rozruch pieca z suszeniem wymurówki – wymiana wymurówki we fragmencie pieca Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką ale piec został wychłodzony całkowicie Rozruch pieca – powodem zatrzymania nie były problemy z wymurówką – piec nie został wychłodzony całkowicie 	<p>Maksymalny jednorazowy czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych związany z rozruchem instalacji wynosi: 84 h/rozruch</p>	<ul style="list-style-type: none"> bez urządzeń odpylających do czasu osiągnięcia odpowiednich warunków eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy - temperatura gazów bez pracy instalacji do redukcji tlenków azotu bez pracy młyna surowca lecz nie dłużej niż do osiągnięcia 250 Mg/h dozowanej mąki surowcowej do pieca obrotowego paliwa zastępcze nie mogą być do pieca podawane
Warunki charakteryzujące moment zakończenia rozruchu pieca: - włączony odpylacz oraz, - dozowanie mąki surowcowej do pieca obrotowego na poziomie minimum 250 Mg/h lub włączony młyn surowca lub rozpoczęcie dozowania paliw zastępczych.		
Zatrzymanie pieca obrotowego nr 1 lub nr 2 – bez nadawy mączki surowcowej		
<ul style="list-style-type: none"> Zatrzymanie z opróżnianiem pieca z materiału Zatrzymanie bez opróżniania pieca z materiału 	<p>Maksymalny jednorazowy czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych związany z zatrzymaniem instalacji wynosi: 72 h/zatrzymanie</p>	<ul style="list-style-type: none"> z urządzeniami odpylającymi do czasu ustania odpowiednich parametrów eksploatacyjnych: <ul style="list-style-type: none"> - punkt rosy bez pracy instalacji do redukcji tlenków azotu
Warunki charakteryzujące moment rozpoczęcia zatrzymania pieca: - wyłączone dozowanie mąki surowcowej do pieca obrotowego.		

Za warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych lub charakteryzujące moment rozpoczęcia zatrzymania pieca nie uważa się wyłączenia młyna surowca w czasie pracy pieca.”

9. Nazwa punktu VI.2. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i parametrów procesu technologicznego do środowiska oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji”

10. Punkt VI.2.1. pozwolenia w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2.1.1. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza - do 4.09.2018 r.

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła / emitor	Nazwa substancji lub parametru objętych obowiązkiem pomiarowym	Metodyka referencyjna	Jednostka miary	Częstotliwość pomiarów
1.	E11 E12	Piece obrotowe nr 1 i nr 2 podczas opalania paliwem podstawowym	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	manualnie co najmniej 2 x w roku (raz w sezonie zimowym, raz w letnim)
			Tlenki azotu NO+NO ₂ w przeliczeniu na NO ₂ oraz Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 ub zgodnie z normą ISO 11564 lub chemiluminescencyjna		
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		
			Amoniak	Absorpcja promieniowania IR		
		Pieca obrotowe nr 1 i nr 2 podczas współspalania odpadów	chlorowodór	Absorpcja promieniowania IR lub zgodnie z normą PN-EN 1911-1,2,3	mg/m ³	Okresowo – z częstotliwością wynikającą z obowiązujących przepisów
		fluorowodór	Absorpcja promieniowania IR lub zgodnie z normą PN-EN 1911-1,2,3, lub absorpcja w roztworze pochłaniającym i oznaczanie elektrodą jonoselektywną	mg/ m ³	Okresowo – z częstotliwością wynikającą z obowiązujących przepisów	
2.	E2	Zbiornik homogenizacyjny I/1	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok
3.	E3	Zbiornik homogenizacyjny I/2				
4.	E4	Zbiornik homogenizacyjny II/1				
5.	E5	Zbiornik homogenizacyjny II/2				
6.	E6	Transport mączki do pieca obrotowego nr 1 – dozowanie				
7.	E7	Transport mączki do pieca obrotowego nr 2 – dozowanie				
8.	E9	Transport z młyna surowca nr I				

9.	E10	Transport z młyna surowca nr II				
10.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy				
11.	E16	Odbiór klinkieru nr I ze składu				
12.	E17	Odbiór klinkieru nr II ze składu				
13.	E43	Przesyp klinkieru				
14.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu				
15.	E45	Odbiór klinkieru nr 1 z silosu				
16.	E46	Odbiór klinkieru nr 2 z silosu				
17.	E47	Odbiór klinkieru nr 3 z silosu				
18.	E48	Przesyp na hali gipsu				
19.	E49	Elewator kubekowy młynowy				
20.	E50	Elewator kubekowy piecowy				
21.	E51	Głowica elewatora kubekowego młynowego				
22.	E52	Głowica elewatora kubekowego piecowego				
23.	E53	Zbiornik buforowy ważący				
24.	E54	Zbiornik buforowy ważący				
25.	E55	Załadunek klinkieru na wagony				
26.	E64	Rozładunek paliw zastępczych – po wybudowaniu				
27.	E87	Podawanie paliw do kalcynatora pieca 1				
28.	E88	Podawanie paliw do palnika pieca obrotowego nr 1 i nr 2				
29.	E104	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie głowicy elewatora				
30.	E105	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka				
31.	E106	Drogi transportu pyłu z filtra pieca obrotowego nr 2 - odpylanie ślimaka				
32.	E118	Podawanie paliw do kalcynatora pieca obrotowego nr 2 – po wybudowaniu				
33.	E14	Młyn węgla susząco-mielący nr 1	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok
34.	E15	Młyn węgla susząco-mielący nr 2	Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub zgodnie z normą ISO 11564 lub chemiluminescencyjna		
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		

			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		
35.	E56	Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 1 – wariant pracy chłodnika z by-passem pieca nr 1 Chłodnik klinkieru pieca obrotowego nr 2 – wariant pracy chłodnika z by-passem pieca nr 2 podczas postoju E153 „Suszarnia paliw zastępczych”	Pył ogółem	dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok
36.	E117		Dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 lub zgodnie z normą ISO 11564 lub chemiluminescencyjna		
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935		
37.	E152	Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok, pierwszy raz w ciągu 12 miesięcy po rozpoczęciu użytkowania
38.	E153	Suszarnia paliw zastępczych	Pył ogółem	Dowolna technika wzorcowana metodą grawimetryczną	kg/h	raz na rok, pierwszy raz w ciągu 12 miesięcy po rozpoczęciu użytkowania
			Dwutlenek azotu	Chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna	kg/h	
			Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub UV, lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791		
			Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR		
			Amoniak	Chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna	kg/h	jeden raz w ciągu 12 miesięcy po rozpoczęciu użytkowania

VI.2.1.2 Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i parametrów procesu technologicznego do środowiska – od 5.09.2018 r.

Lp.	Technika/mierzony parametr	Możliwość zastosowania	Źródła objęte pomiarem	Jednostka	Częstotliwość pomiarów
1.	ciągły pomiar parametrów procesu świadczących o jego stabilności, takich jak temperatura, zawartość O ₂ , ciśnienie	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 oraz kalcynatory nr 1 i nr 2	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura [°C], • Zawartość O₂ [%], • Ciśnienie [hPa] 	Pomiary ciągłe
2.	prędkość przepływu – wyrażona jako przepływ gazów na emitorach pieców	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	Nm ³ /h dla 10% O ₂	Pomiary ciągłe
3.	Monitorowanie i stabilizacja krytycznych parametrów procesu, tj. podawania jednorodnej nadawy surowcowej i paliw, stałego dozowania i utrzymania nadmiaru tlenu – wyrażona jako pomiar zawartości tlenu	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 oraz kalcynatory nr 1 i nr 2	<ul style="list-style-type: none"> • Nadawa mąki surowcowej [t/h]³, • Dozowanie paliw podstawowych i zastępczych [t/h]³, • Zawartość O₂ [%], 	Pomiary ciągłe

4.	Pomiary ciągłe emisji NH ₃ gdy stosowana jest SNCR;	Zastosowanie ogólne	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
5.	Pomiary ciągłe emisji pyłu, NO _x , SO _x ¹⁾ i CO	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
6.	Okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. ng PCDD/F I-TEQ/Nm ³ dla 10% O ₂ . Wartość średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)	Okresowe 1 raz w roku
7.	Ciągłe pomiary emisji całkowitego węgla organicznego	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (wartość średniodobowa)	Pomiary ciągłe
8.	Okresowe pomiary emisji HCl, HF ²⁾	Piece obrotowe	Piec obrotowy nr 1 i nr 2 (emitory E11 i E12)	W jednostce, w jakiej wyrażona jest emisja dopuszczalna tj. mg/Nm ³ dla 10% O ₂ (pomiary punktowe przez minimum pół godziny)	Okresowe 1 raz w roku
9.	Okresowe pomiary emisji pyłu	Zastosowanie do rodzajów działalności niezwiązanych z piecami. W przypadku małych źródeł, przy których występuje duże zapylenie, inne niż chłodzenie i główne procesy mielenia, częstotliwość pomiarów lub kontroli działania powinna być wyznaczona w oparciu o system obsługi technicznej	chłodnik klinkieru nr 1 i nr 2 (emitory E56 i E117), młyny węgla susząco-mielące nr 1 i nr 2 (emitory E14, E15)	Wartość średnia w mg/Nm ³ z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum pół godziny)	Częstotliwość 2 razy w roku
10.			-zbiorniki homogenizacyjne (emitory E2, E3, E4, E5), -transport mączki do pieców (emitory E6, E7), - transport klinkieru na skład (E13), - odbiór klinkieru ze składu (E16, E17), - przesyp klinkieru (E43), - rozładunek klinkieru do silosu (E44), - odbiór klinkieru z silosu (emitory E45, E46, E47), - przesyp na hali gipsu (E48), - załadunek klinkieru na wagony (E55), -magazyn paliw rozdrobnionych (emitor E63), - rozładunek paliw zastępczych (E64) – po wybudowaniu, - instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych (E152) – po wybudowaniu, - suszarnia paliw zastępczych (E153) – po wybudowaniu	Wartość średnia w mg/Nm ³ z okresu pobierania próbek (pomiar punktowy przez minimum 0,5 godziny)	Okresowe 1 raz w roku
11.			Pozostałe źródła emisji pyłu o przepływach < 10 000 Nm ³ /h (emitory: 9, 10, 49, 50, 51, 52, 53, 54,	Bieżące przeglądy stanu urządzeń i instalacji odpylających	Zgodnie z Systemem Przeglądów Okresowych

			85, 86, 87, 88, 104, 105, 106, 108, 110, 111, 112, 113, 118, 145) oraz ze względu na rzadką eksploatację: - załadunek klinkieru na samochody (E42)		zawartych w SAP (zintegrowany system informatyczny bazujący na wzorcach biznesowych)
12.	Kontrola jakości paliw wykorzystywanych do opalania pieców obrotowych	Piece obrotowe	Węgiel Paliwa zastępcze	Wartość opałowa [kJ/kg], Zawartość siarki [%],	Pobór i badanie paliw zgodne z systemem monitorowania emisji CO ₂ .
13.	Kontrola jakości surowców	Piece obrotowe	Surowce	<ul style="list-style-type: none"> • Zawartość węglanów CaCO₃, MgCO₃ i FeCO₃ [%], • Zawartość zdekarbonizowanych tlenków CaO, MgO [%], • Zawartość całkowitego węgla organicznego [%]. 	Pobór i badanie surowców zgodne z systemem monitorowania emisji CO ₂ .
14.	Kontrola ilości paliw rozpałkowych (gazu propan-butan i oleju opałowego, oleju napędowego grzewczego lub oleju grzewczego) podawanych podczas rozruchu instalacji	Piece obrotowe	Paliwa rozpałkowe	Dozowanie paliw rozpałkowych: <ul style="list-style-type: none"> • gaz propan-butan [kg/rok], • olej opałowy, olej napędowy grzewczy lub olej grzewczy [t/rok]³⁾. 	Określenie ilości zużytych paliw rozpałkowych zgodnie z systemem monitorowania emisji CO ₂ .

¹⁾ pomiary SO_x (suma dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃) wyrażona jako SO₂) rozpocząć najpóźniej po upływie roku od zakupu aparatury kontrolno-pomiarowej umożliwiającej wykonanie pomiarów emisji trójtlenku siarki, do tego czasu wykonywać pomiar emisji dwutlenku siarki SO₂

²⁾ dla pomiaru emisji HCl metodykę referencyjną stanowi absorpcja promieniowania IR lub zgodnie z normą PN-EN 1911-1,2,3; dla pomiaru emisji HF metodykę referencyjną stanowi absorpcja promieniowania IR lub PN-EN 1911-1,2,3, lub absorpcja w roztworze pochłaniającym i oznaczenie elektrodą jonoselektywną

³⁾ w niniejszej decyzji jednostki [t/h] i [t/rok] należy traktować zamiennie z [Mg/h] i [Mg/rok] „

11. Nazwa punktu VI.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

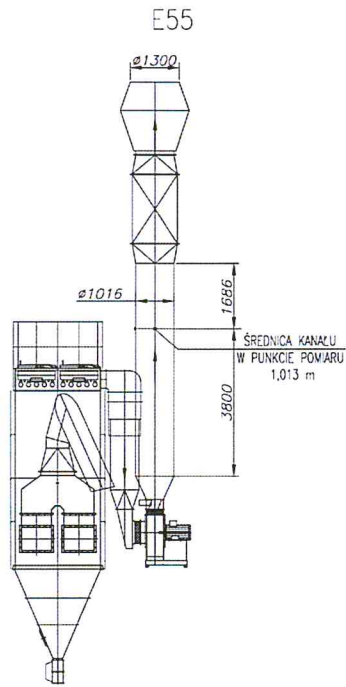
„VI.2.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji”

12. W punkcie VI.2.2. wykreśla się dotychczasową tabelę.

13. W punkcie VI.2.2. o nazwie „Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji”, dodaje się schematy dla emitatorów E55, E152 i E153:

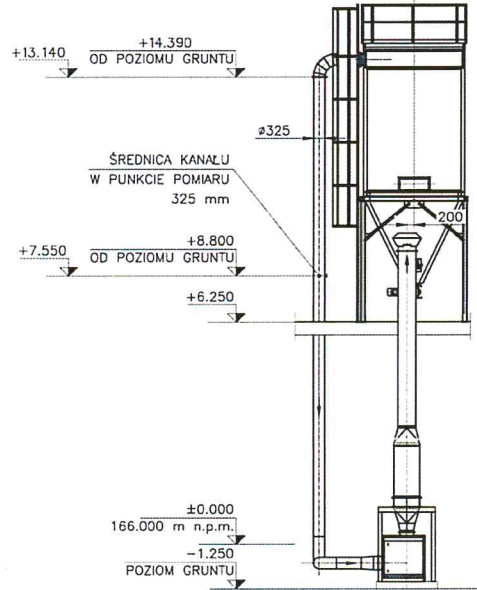
”

E55
Załadunek klinkieru na wagony
(po zmodernizowaniu)



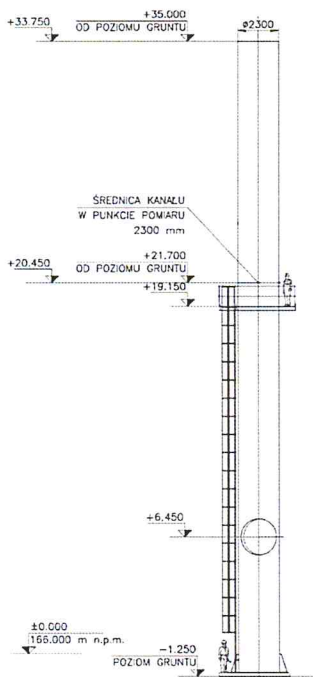
E152
Instalacja rozładunku, transportu i magazynowania paliw
zastępczych

E152



E153
Suszarnia paliw zastępczych

E153



”

14. Nazwa punktu IV. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”

15. W punkcie IV. pozwolenia o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” dodaje się tabelę o brzmieniu:

”

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalacje do wymogów BAT					
Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła	Nazwa zadania	Termin realizacji	Efekty
1.	E13	Transport klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy	Przebudowa instalacji odpylającej gazy odlotowe.	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
2.	E43	Przesyp klinkieru	Przebudowa instalacji odpylającej gazy odlotowe.	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
3.	E44	Rozładunek klinkieru do silosu	Przebudowa instalacji odpylającej gazy odlotowe.	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
4.	E48	Przesyp na hali gipsu	Przebudowa instalacji odpylającej gazy odlotowe.	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
5.	E55	Załadunek klinkieru na wagony	Przebudowa instalacji odpylającej gazy odlotowe.	do 4.09.2018 r.	Zwiększenie stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm ³ – w celu dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.
6.	E11	Piec obrotowy nr 1	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji NH ₃	do 4.09.2018 r.	Zakup aparatury kontrolno-pomiarowej i dostosowanie instalacji do ciągłego pomiaru emisji NH ₃

7.	E12	Piec obrotowy nr 2	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji NH ₃	do 4.09.2018 r.	Zakup aparatury kontrolno-pomiarowej i dostosowanie instalacji do ciągłego pomiaru emisji NH ₃
8.	E11	Piec obrotowy nr 1	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji SO _x (suma dwutlenku siarki (SO ₂) i trójtlenku siarki (SO ₃) wyrażona jako SO ₂)	Prowadzenie pomiarów w terminie 1 roku od zakupu aparatury	Zakup aparatury kontrolno-pomiarowej i dostosowanie instalacji do ciągłego pomiaru emisji SO _x
9.	E12	Piec obrotowy nr 2	Wprowadzenie pomiaru ciągłego emisji SO _x (suma dwutlenku siarki (SO ₂) i trójtlenku siarki (SO ₃) wyrażona jako SO ₂)	Prowadzenie pomiarów w terminie 1 roku od zakupu aparatury	Zakup aparatury kontrolno-pomiarowej i dostosowanie instalacji do ciągłego pomiaru emisji SO _x

”

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Górażdże Cement S.A. pismami: nr TS/164/2016 z 13 lipca 2016 r. oraz nr TS/165/2016 z 13 lipca 2016 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskami o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, eksploatowanej na terenie Cementowni w Choruli przy ul. Cementowej 1, udzielonego przez Marszałka Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r., zmienioną następnie w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.IOC-7636-44/09 z 15 czerwca 2009 r., nr DOŚ.III.MJ-7636-36/09 z 16 października 2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-59/10 z 25 października 2010 r., nr DOŚ.MK.7636-85/10 z 19 stycznia 2011 r., nr DOŚ.7222.12.2011.BG z 10 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.19.2011.BG z 5 kwietnia 2011 r., nr DOŚ.7222.22.2011.BG z 6 maja 2011 r., nr DOŚ.7222.55.2011.BG z 7 grudnia 2011 r., nr DOŚ.7222.49.2012.BG z 28 września 2012 r., nr DOŚ.7222.70.2012.MK z 27 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.9.2013.MJ z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.18.2013.BG z 19 kwietnia 2013 r., nr DOŚ.7222.51.2013.MK z 31 marca 2014 r., nr DOŚ.7222.148.2014.MJ z 22 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.114.2014.MJ z 11 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.27.2015.MJ z 30 czerwca 2015 r., nr DOŚ.7222.60.2015.KK z 15 stycznia 2016 r., nr DOŚ-III.7222.12.2016.MSu z 16 lutego 2016 r. oraz nr DOŚ-III.7222.26.2016.MSu z 27 czerwca 2016 r.

Do wniosków dołączono:

- dokumentację o nazwie „Wniosek o zmianę niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wypału klinkieru w piecach obrotowych Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1”, opracowaną przez Zakład Projektowo-Uslugowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcak w lipcu 2016 r.;
- dokumentację o nazwie „Wniosek o zmianę niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wypału klinkieru w piecach obrotowych (suszarnia) Cementowni Górażdże w Choruli, ul. Cementowa 1”, opracowaną przez Zakład Projektowo-Uslugowy HI-EKO S.C. Halina i Zbigniew Juszcak w lipcu 2016 r.;
- aktualny odpis z Krajowego Rejestru Sądowego, potwierdzający, że Wnioskodawca uprawniony jest do występowania w obrocie prawnym,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Z uwagi na fakt, że ww. wnioski dotyczą tej samej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, organ nie widział podstaw prowadzenia dwóch odrębnych postępowań zmierzających do zmiany tej samej decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

W związku z tym, organ potraktował ww. wnioski jako jeden rejestrując go pod numerem sprawy DOŚ-III.7222.35.2016.MSu o czym poinformował wnioskodawcę w piśmie z 27 lipca 2016 r. pod tym samym numerem.

Zgodnie z przepisem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późniejszymi zmianami) elektroniczne zapisy wniosków przekazano przy piśmie nr DOŚ-III.7222.35.2016.MSu z 26 lipca 2016 r. Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej informując jednocześnie, że organ oba ww. wnioski potraktował jako jeden.

Dodatkowo należy stwierdzić, że postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego nie jest pierwszym po uzyskaniu decyzji, o której mowa w art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) i nie obejmuje w związku z tym informacji, o których mowa w art. 208 ust. 2 punkt 4 litera a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. informacji o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późniejszymi zmianami) pismem nr DOŚ-III.7222.35.2016.MSu z 27 lipca 2016 r. oraz z 28 października 2016 r. poinformowano Spółkę, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność weryfikacji danych zawartych w obu wnioskach w odniesieniu do dokumentacji stanowiącej podstawę wydania decyzji udzielającej pozwolenia wraz ze zmianami, określając ostateczny termin załatwienia sprawy do 16 listopada 2016 r.

W toku prowadzonego postępowania Spółka dokonała uzupełnienia przedłożonego wniosku pismami nr TS/242/2016 z dnia 9 listopada 2016 r. oraz nr TS/243/2016 z dnia 9 listopada 2016 r.

Planowane przez Górażdże Cement S.A. zmiany objęte wnioskiem dotyczą przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do suszenia paliw zastępczych (alternatywnych) oraz przebudowy instalacji załadunku klinkieru na wagony, zlokalizowanej na terenie Cementowni, które związane są technologicznie z instalacją do produkcji klinkieru cementowego objętą pozwoleniem zintegrowanym.

Nadmienić należy, że zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* Spółka pismem nr TS/27/2016 z 28 stycznia 2016 r. (uzupełnionym pismem nr TS/42/2016 z dnia 18 lutego 2016 r.) i nr TS/100/2016 z 5 maja 2016 r. poinformowała właściwy organ ochrony środowiska, tj. Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach w funkcjonowaniu instalacji.

Po analizie przedłożonych przez Górażdże Cement S.A. informacji organ uznał, że planowane zmiany nie mają charakteru istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, gdyż planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, jednak będą wymagały zmiany niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego o czym poinformował Zakład w pismach nr DOŚ.7222.5.1.2016.MSu z 23 lutego 2016 r. i nr DOŚ-III.7222.5.5.2016.MSu z 24 maja 2016 r.

Planowane przedsięwzięcie polegające na budowie instalacji do suszenia paliw zastępczych (alternatywnych) umożliwi suszenie paliw zastępczych wytworzonych na bazie wysegregowanych palnych frakcji odpadów komunalnych, które ze względu na duże zawilgocenie nie były dotychczas przez Górażdże Cement S.A. wykorzystywane. Nowa instalacja umożliwi także dosuszanie paliw zastępczych pozyskiwanych z odpadów przemysłowych. W wyniku realizacji inwestycji powstaną nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza - suszarnia paliw zastępczych oraz układ odpylania transportu paliw zastępczych, a emisja pyłu, amoniaku, dwutlenku siarki i azotu oraz pozostałych substancji emitowanych z gazami z chłodnika klinkieru pieca obrotowego nr 2, które będą w procesie suszenia wykorzystywane, nie wzrośnie w stosunku do emisji, jaka jest dziś powodowana działalnością Cementowni i jaka jest ustalona w obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Zmianie ulegnie także emisja hałasu do środowiska ze względu na fakt, że powstaną nowe źródła hałasu.

Konsekwencją przedłożonych ww. informacji jest złożony przez Spółkę wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Uruchomienie przez Górażdże Cement S.A. instalacji suszarni paliw zastępczych w odniesieniu do posiadanego pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje zwiększenia dotychczasowego rocznego limitu dotyczącego wykorzystywania ilości paliw zastępczych, nie zmieni rodzajów odpadów, które jako paliwo może wykorzystywać w procesie produkcji klinkieru, nie spowoduje zwiększenia dotychczasowego ekwiwalentu energetycznego z paliw zastępczych, wynoszącego obecnie w ekwiwalencie energetycznym do 83% w stosunku do ilości energii cieplnej potrzebnej do wypału klinkieru.

Natomiast przedsięwzięcie polegające na przebudowie instalacji załadunku klinkieru na wagony realizowane jest w celu poprawy efektywności jej funkcjonowania. Przebudowa instalacji wymaga jednoczesnej przebudowy emitora E55 wraz z układem odpylania załadunku klinkieru na wagony. W wyniku realizacji tego przedsięwzięcia nie powstaną nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, a dotychczasowa emisja z emitora oznaczonego jako E55 (Załadunek klinkieru na wagony) ulegnie zmniejszeniu ze względu na zastosowanie odpylacza dostosowanego do wymogów najlepszej dostępnej techniki wynikającej z konkluzji BAT dla przemysłu cementowego. Nie nastąpi także wzrost oddziaływania tej instalacji na środowisko w zakresie emisji hałasu z uwagi na fakt, że nie planuje się powstania nowych źródeł hałasu, a te które podlegają wymianie nie będą się charakteryzowały wyższymi mocami akustycznymi niż źródła obecnie eksploatowane. Zabudowa nowej instalacji do załadunku klinkieru na wagony nie spowoduje zmian w ilości i rodzajach odpadów wytwarzanych w obowiązującym pozwoleniu oraz nie spowoduje powstawania ścieków.

Przedmiotem wniosku jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego warunków do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Komisji.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.) w związku z art. 31 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP.7636-7/08 z dnia 19 czerwca 2008 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej 14 000 Mg klinkieru na dobę, eksploatowanej przez Górażdże Cement S.A. na terenie Cementowni w Choruli, z uwagi na fakt opublikowania 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*.

Dokonana analiza wykazała konieczność dostosowania warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w ww. Decyzji Wykonawczej Komisji w zakresie:

- prowadzenia monitorowania – ciągłych pomiarów emisji NH₃, zgodnie z wymogiem wynikającym z BAT 5,
- ustalenia poziomów emisji pyłu z operacji, przy których następuje duże zapylenie (innych niż procesy wypalania klinkieru w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia), zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 16,
- ustalenia poziomów emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania klinkieru w piecach obrotowych, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 17,
- ustalenia poziomów emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 18,
- ustalenia poziomów emisji NO₂ z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach obrotowych, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 19,
- ustalenia poziomów emisji wyciekającego NH₃ w gazach odlotowych przy zastosowaniu SNCR pochodzących z wypalania w piecach, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 20,

- ustalenia poziomów emisji SO₂ z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach obrotowych, zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 21
o czym organ pismem nr DOŚ.7222.4.7.2015.MSu z 23 października 2015 r. poinformował i jednocześnie wezwał Spółkę do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ww. zakresie w terminie roku od daty doręczenia wezwania, tj. w terminie do 28 października 2016 r.

Zgodnie z art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), w przypadku konkluzji BAT opublikowanych przed wejściem jej w życie – co miało miejsce w przypadku Decyzji Wykonawczej z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu*, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, dostosowanie instalacji do wymagań Konkluzji BAT powinno nastąpić nie później niż w terminie 4 lat od wejścia w życie cytowanej ustawy, a zatem w terminie do 4 września 2018 r.

Górażdże Cement S.A. z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej z dnia 26 marca 2013 r., zawnioskowała o ustalenie, z dniem 5 września 2018 r. emisji dopuszczalnych substancji odprowadzanych z instalacji wchodzących w skład instalacji do wypału klinkieru na poziomach wynikających z przywołanego dokumentu.

Planowane przez Spółkę przedsięwzięcia są równocześnie realizacją wymogów najlepszych dostępnych technik wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu* w zakresie ograniczenia emisji pyłu z emitora E55 – Załadunek klinkieru na wagony poprzez zastosowanie odpylacza dostosowanego do wymogu najlepszej dostępnej techniki określonego w BAT 16 oraz w zakresie wykorzystywania ciepła odpadowego potrzebnego do suszenia paliw zastępczych (alternatywnych) zgodnie z technikami określonymi w BAT 7, pozyskiwanego jako ciepło nadmiarowe z emitora chłodnika klinkieru pieca obrotowego nr 2, co wpłynie dodatnio na efektywność energetyczną procesu produkcji klinkieru w Cementowni Górażdże w Choruli.

Biorąc pod uwagę powyższe Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Analiza wniosku wykazała, że spełnia on wymagania określone w przepisach art. 143, 184 ust. 2, art. 192 i 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, związane z wnioskowanymi zmianami pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, organ uznał go za kompletny i niniejszą decyzją dokonał zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego na warunkach określonych w tej decyzji.

Wprowadzono do pozwolenia opis planowanej instalacji polegającej na budowie instalacji do suszenia paliw alternatywnych.

Zgodnie z wnioskiem strony rozszerzono rodzaj wykorzystywanych w procesie uzdatniania wody stosowanej w wieży schładzającej pieca obrotowego nr 2 preparatów o preparat o nazwie ChemKomplex 103 PL z uwagi na trudność w pozyskiwaniu dotychczasowych preparatów zapisanych w pozwoleniu zintegrowanym. Preparat będzie stosowany zamiennie z preparatami, które dotychczas są używane do uzdatniania wody w cementowni.

Zmiany dokonano również w części odnoszącej się do miejsca magazynowania wytworzonego odpadu o kodzie 10 13 99 z dotychczasowego miejsca - rejonu Wydziału Kontroli Jakości na rejon Laboratorium procesu. Powyższa zmiana wynika ze zmiany w strukturze organizacyjnej Górażdże Cement S.A., w wyniku której dotychczasowy „Wydział Kontroli Jakości” został włączony w strukturę „Laboratorium procesu”.

Mając na uwadze planowane przedsięwzięcia polegające na budowie instalacji do suszenia paliw zastępczych (alternatywnych) i przebudowie instalacji załadunku klinkieru na wagony, jak również konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji do

powietrza, w niniejszej decyzji zmieniono zapisy tabeli dotyczącej źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyki oraz czasu eksploatacji źródeł emisji i zapisy tabeli dotyczącej wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Eksploatacja suszarni paliw zastępczych powodować będzie emisję pyłu ogółem, amoniaku, LZO (ze względu na możliwość wystąpienia dowolnej mieszaniny lotnych związków organicznych w gazach odlotowych emisję LZO można traktować jako TOC) i odorów na poziomie wynikającym z BAT dla przemysłu przetwarzania odpadów o którym mowa w dokumencie pn. „Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń. Dokument Referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik. Przemysł Przetwarzania Odpadów”, opublikowany w sierpniu 2006 r. Dodatkowo oprócz pyłu ogółem i amoniaku, które odprowadzane są już obecnie z chłodnika klinkieru pieca obrotowego nr 2, z emitora suszarni odprowadzane będą do powietrza wszystkie pozostałe substancje, które wchodzi w skład gazów z chłodnika klinkieru tj.: tlenki azotu, w tym dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, chlorowodór, fluorowodór, oraz metale w pyłe takie jak: kadm, tal, rtęć, antymon, arsen, ołów, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel i wanad. Wielkość i ilość tych substancji nie wzrośnie w stosunku do ilości ustalonych w obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, z uwagi na to, że nastąpi jedynie przesunięcie tych substancji z emitora chłodnika klinkieru obrotowego nr 2 (emitora E117) do innego emitora - E153 emitora planowanej suszarni. Emitor E153 emitować będzie także TOC oraz dioksyny i furany, które w nim pojawią się wraz z gorącymi gazami z emitora chłodnika klinkieru obrotowego nr 2 (E117).

Z uwagi na małą skuteczność instalacji odpylającej z filtrem workowym oraz znaczną zawartość części pylistych w klinkierze zaplanowano modernizację punktu załadunku klinkieru na wagony poprzez zmianę sposobu odpylenia załadunku z tzw. odpylenia punktowego na odpylenie przestrzenne oraz zwiększeniu wydajności z 12 000 m³/h do 25 000 m³/h. Ze względu na planowane zmiany niniejszą decyzją wprowadzono do pozwolenia zintegrowanego zapisy określające termin zakończenia modernizacji istniejącego punktu załadunku na wagony a także termin od kiedy będzie możliwa praca nowej suszarni paliw i instalacji rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych.

Na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zostały przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu, w tym emisję z projektowanej suszarni paliw zastępczych (alternatywnych) (w ramach wniosku TS/164/2016) oraz zwiększenie czasu eksploatacji emitatorów E9, E10, E14, E15 (w ramach wniosku TS/165/2016). W obliczeniach uwzględniono również wielkości emisji ze źródeł po dostosowaniu do wymogów BAT, które wykazały, że dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki dla przemysłu cementowego nie powoduje przekroczenia wartości stężeń dopuszczalnych ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, ustaliła poziomy emisji do powietrza. Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT i objętych standardami.

W związku z tym w niniejszej decyzji w części dotyczącej charakterystyki źródeł emisji oraz wielkości ich emisji do powietrza ustalono dwa okresy: do 4 września 2018 r. i od 5 września 2018 r.

Do 4 września 2018 r. wielkość emisji do powietrza ustalona została na dotychczasowym zasadach zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami.

Natomiast od 5 września 2018 r. określono emisję dopuszczalną dla substancji wprowadzanych z instalacji do produkcji klinkieru na poziomie wynikającym z konkluzji BAT.

Wielkość dopuszczalnej emisji dla wszystkich źródeł, które podlegają wymogom najlepszych dostępnych technik wynikających z konkluzji BAT ustalona została zgodnie z poziomami emisji do powietrza (BAT-AEL) odnoszących się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1 013 hPa.

Zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik w niniejszej decyzji dla wszystkich źródeł związanych z operacjami, przy których występuje duże zapylenie innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia, określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 10 mg/Nm³. Natomiast dla źródeł związanych z procesami chłodzenia i mielenia określono graniczne wielkości emisji pyłu ogółem na poziomie 20 mg/Nm³.

W instalacji do produkcji klinkieru, ze względu na uwarunkowania technologiczne, proces wypalania klinkieru w piecach obrotowych nr 1 i nr 2 prowadzony jest zarówno przy wykorzystaniu samego węgla jako paliwa podstawowego, jak również przy współspalaniu odpadów wraz z węglem.

W rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546) ustalony został standard emisyjny pyłu ogółem dla procesów współspalania odpadów na poziomie 30 mg/m³, natomiast w konkluzjach BAT ustalona została wartość graniczna dla emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecu bez względu na rodzaj stosowanego paliwa, na poziomie < 10-20 mg/Nm³.

W związku z powyższym biorąc pod uwagę, że w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone zapisy wynikające z wymogów BAT w zakresie poziomów emisji z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach obrotowych przy spalaniu paliw podstawowych, niniejszą decyzją, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, dla pieców obrotowych nr 1 i nr 2 bez względu na wariant eksploatacji i rodzaj stosowanego paliwa określono standard emisyjny dla pyłu ogółem na poziomie 20 mg/Nm³.

Zgodnie z zapisami konkluzji, tam gdzie wymogi BAT odnoszą się do współspalania odpadów pozostaje poziom emisji ustalony zgodnie z przepisami rozdziału IV i załącznika VI do dyrektywy 2010/75/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola) (Dz. U. nr 315). Tak więc niniejszą decyzją ustalono graniczne wielkości emisji dla NO₂ na poziomie 500 mg/Nm³, dla SO₂ na poziomie 400 mg/Nm³, dla chlorowodoru na poziomie 10 mg/Nm³, fluorowodoru na poziomie 1 mg/Nm³, dla rtęci na poziomie 0,05 mg/Nm³, dla sumy metali kadmu i talu na poziomie 0,05 mg/Nm³, dla sumy metali: antymonu, arsenu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu, wanadu na poziomie 0,5 mg/Nm³, dla dioksyn i furanów na poziomie 0,1 ng/Nm³, TOC na poziomie 100 mg/Nm³. Dla pieców obrotowych stężenia emisyjne odniesione są dla 10% zawartości tlenu.

Dla amoniaku graniczną wielkość emisji określono na poziomie 250 mg/Nm³ jako stężenie średniodobowe odniesione dla 10% zawartości tlenu. Wartość ta stanowi sumę dotychczas ustalonej dla procesu wpału klinkieru bez stosowania SNCR emisji amoniaku wynoszącej 200 mg/Nm³ oraz dopuszczanej przez konkluzje BAT dodatkowej emisji amoniaku wynoszącej 50 mg/Nm³ powstałej przy stosowaniu SNCR. Konkluzje BAT określają, że wyciek amoniaku przy stosowaniu SNCR nie może przekroczyć 50 mg/Nm³ jako stężenie średniodobowe odniesione do 10% zawartości tlenu. Biorąc jednak pod uwagę brak możliwości oddzielenia emisji amoniaku pochodzącej z procesu wpału klinkieru od wycieku amoniaku przy stosowaniu SNCR w niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony określono standard emisyjny na poziomie 250 mg/Nm³ jako sumy wartości 200 mg/Nm³ oraz 50 mg/Nm³.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. Decyzji Wykonawczej.

W niniejszej decyzji dokonano zmiany co do źródeł emisji hałasu oraz rozkładu czasu pracy tych źródeł dla doby poprzez dodanie nowych źródeł emisji hałasu.

Na potrzeby prowadzonego postępowania Spółka przeprowadziła inwentaryzację nowych (planowanych) źródeł emisji hałasu, określiła ich moce akustyczne, czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy oraz wykonała obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia

dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546), do oceny dotrzymywania standardów emisyjnych, nie uwzględnia się okresów rozruchu i wyłączenia instalacji. Spółka dokonała analizy uwarunkowań technologicznych pod kątem ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym wymogów odnoszących się do maksymalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w okresie rozruchu i zatrzymania instalacji, oraz odnoszących się do warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach i w związku z tym zawnioskowała o uzupełnienie o parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji. Dotyczy to pracy pieca obrotowego, która staje się stabilna podczas dostarczenia do niego odpowiedniej ilości nadawy surowcowej.

W związku z tym, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji określono parametry charakteryzujące pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 26 marca 2013 r. za BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji oraz monitorowanie emisji zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Zakład prowadzi ciągły pomiar parametrów technologicznych, takich jak temperatura, ciśnienie, analizy chemiczne i przepływy masowe. Prowadzi pomiary parametrów świadczących o stabilności procesu takich jak: zawartość tlenu, ciśnienie dynamiczne i statyczne gazów odlotowych, wilgotność lub stopień zawilżenia gazów odlotowych, natężenie przepływu gazów, skład chemiczny w ramach prowadzonych ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza i parametrów odniesienia. Zakład prowadzi także, wynikający z przepisów pomiar ciągły obejmujący piece obrotowe nr 1 i nr 2 podczas współspalania odpadów w zakresie emisji pyłu ogółem, NO_x w przeliczeniu na NO₂, CO, TOC, SO₂ i pomiar okresowy w zakresie emisji chlorowodoru, fluorowodoru, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Tl, Sb, V, Co, Hg, dioksyn i furanów z częstotliwością wymaganą prawem. Zgodnie z wymogami prawa na warunkach określonych w pozwoleniu zintegrowanym w ramach odstępstwa od ciągłych pomiarów Zakład prowadzi okresowe pomiary fluorowodoru i chlorowodoru z częstotliwością wymaganą prawem (nie rzadziej niż co 6 m-cy). Dodatkowo prowadzi pomiary okresowe z pieców obrotowych nr 1 i nr 2 podczas opalania paliwem podstawowym w zakresie emisji tlenków azotu w przeliczeniu na NO₂ oraz NO₂, CO, SO₂, pyłu ogółem z częstotliwością 2 razy do roku. Z procesów niezwiązanych z piecami (chłodzenie, mielenie, rozładunek i załadunek, transport, itp.) prowadzi okresowe pomiary pyłu ogółem z częstotliwością raz do roku. Zakład prowadzi na warunkach określonych w pozwoleniu zintegrowanym okresowy pomiar emisji NH₃ z pieców obrotowych nr 1 i nr 2 z częstotliwością raz do roku, natomiast zgodnie z wymogiem wynikającym z konkluzji BAT 5 należy prowadzić pomiar emisji NH₃ w sposób ciągły, gdy stosowana jest instalacja do redukcji emisji tlenków azotu (z użyciem wody amoniakalnej) - selektywna redukcja niekatalityczna nazywana jako SNCR.

Przeprowadzona przez organ analiza pozwolenia w zakresie monitoringu wykazała, że Zakład spełnia wymogi BAT5 w zakresie monitorowania wielkości emisji i parametrów prawidłowości prowadzenia procesu technologicznego wypału klinkieru, za wyjątkiem pomiarów emisji amoniaku oraz emisji SO_x wyrażonych jako SO₂, będących sumą dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃).

W związku z planowanym uruchomieniem suszarni paliw zastępczych i instalacji rozładunku, transportu i magazynowania paliw zastępczych oraz modernizacji instalacji załadunku klinkieru na wagony w niniejszej decyzji określono dla ww. źródeł usytuowanie stanowisk pomiarowych.

Aktualnie najlepsze dostępne techniki, poziomy emisji i monitorowanie związane ze stosowaniem tych technik są przedstawione w Decyzji Wykonawczej z dnia 26 marca 2013 r. *ustanawiającej Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do*

produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, opublikowanej 9 kwietnia 2013 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Oceny dotrzymania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. konkluzje BAT.

We wniosku zidentyfikowano wymagania, które instalacja powinna spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego,
- zminimalizowania emisji hałasu podczas produkcji klinkieru poprzez zastosowanie kombinacji metod/technik,
- zredukowania wszystkich rodzajów emisji z pieca i efektywnego wykorzystywania energii poprzez osiągnięcie równomiernej i stabilnej pracy pieca przy eksploatacji w warunkach zbliżonych do ustalonych parametrów procesu poprzez stosowanie technik,
- uniknięcia emisji lub ich zmniejszenia poprzez dokonywanie starannej selekcji i kontroli wszystkich substancji podawanych do pieca,
- prowadzenia regularnego monitorowania i pomiaru parametrów procesu i emisji oraz na monitorowaniu emisji,
- zmniejszenia zużycia energii poprzez stosowanie pieców do metody suchej z wielostopniowym podgrzewaczem i prekalcyntorem,
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii cieplnej, poprzez kombinację technik,
- zminimalizowania zużycia energii pierwotnej poprzez uwzględnienie ograniczenia zawartości klinkieru w cemencie i wyrobach cementowych,
- zminimalizowania zużycia energii pierwotnej poprzez skojarzone wytwarzanie energii,
- zredukowania/zminimalizowania zużycia energii elektrycznej poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji,
- zagwarantowania odpowiednich właściwości odpadów, które mają być wykorzystane jako paliwo lub surowiec w piecu cementowym oraz ograniczenie emisji poprzez zastosowanie technik,
- zagwarantowania odpowiedniego przetwarzania odpadów wykorzystywanych jako paliwa lub surowce w piecu poprzez zastosowanie technik,
- ograniczenia/zapobiegania niezorganizowanej emisji pyłu z operacji, przy których występuje duże zapylenie poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji,
- ograniczenia/zapobiegania niezorganizowanej emisji pyłu z miejsc składowania materiałów sypkich poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji,
- zmniejszenia skanalizowanych emisji pyłu poprzez system obsługi technicznej, w którym szczególny nacisk kładzie się na działanie filtrów stosowanych w operacjach, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia - w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu poniżej 10 mg/Nm^3 ,
- ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez zastosowanie filtrów do oczyszczania suchych gazów odlotowych – w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- ograniczenia emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia poprzez zastosowanie filtrów do oczyszczania suchych gazów odlotowych - w tym ograniczenia emisji pyłów do poziomu $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji emisji NO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcytacji, poprzez zastosowanie jednej z technik lub ich kombinacji - w tym ograniczenia emisji NO_x do poziomu 500 mg/Nm^3 ,
- stosowania SNCR w celu osiągnięcia skutecznej redukcji NO_x przy jednoczesnym utrzymaniu wycieku amoniaku na jak najniższym poziomie poprzez wykorzystanie techniki - w tym emisji wycieku NH_3 do poziomu $<30 - 50 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji/ograniczenia emisji SO_x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcytacji poprzez zastosowanie jednej z technik - w tym ograniczenia emisji SO_x do poziomu $< 50 - 400 \text{ mg/Nm}^3$,
- redukcji emisji SO_2 z pieca poprzez optymalizację procesów mielenia surowca,

- utrzymania niskiego poziomu TOC z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca poprzez punkty dozowania wsadu,
- zapobiegania emisjom HCl/ograniczenia emisji HCl z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji HCl do poziomu $<10 \text{ mg/Nm}^3$,
- zapobiegania emisjom HF/ograniczenia emisji HF z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji HF do poziomu $<1 \text{ mg/Nm}^3$,
- zapobiegania emisjom PCDD/F lub utrzymywania na niskim poziomie emisji PCDD/F z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenia emisji PCDD/F do poziomu $<0,05 - 0,1 \text{ ng PCDD/F I-TEQ/Nm}^3$,
- minimalizacji emisji metali z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach poprzez zastosowanie techniki lub ich kombinacji – w tym ograniczenie emisji: Hg do poziomu $< 0,05 \text{ mg/Nm}^3$, sumy Cd, Tl do poziomu $< 0,05 \text{ mg/Nm}^3$, sumy Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Sb, V do poziomu $< 0,5 \text{ mg/Nm}^3$.

Górażdże Cement S.A. w przedłożonym wniosku dokonała oceny spełniania BAT przez eksploatowaną instalację do wypału klinkieru.

Z analizy wynika, że Zakład nie spełnia wymogów emisji pyłu ogółem, określonych w Konkluzjach BAT z instalacji: transportu klinkieru na skład i na przenośnik lamelowy (E13), przesypu klinkieru (E43), rozładunku klinkieru do silosu (E44), przesypu na hali gipsu (48), załadunku klinkieru na wagony (E55). W związku z tym dla emitatorów: E13, E43, E44, E48 i E55 – konieczna jest przebudowa odpylaczy w celu zwiększenia stopnia ograniczania emisji pyłów – do osiągnięcia stężenia na poziomie 10 mg/Nm^3 i dostosowania do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Zakład nie spełnia wymogów co do monitorowania w sposób ciągły wielkości emisji SO_x wyrażone jako SO_2 , będące sumą dwutlenku siarki (SO_2) i trójtlenku siarki (SO_3). Prowadzący instalację nie posiada odpowiedniej aparatury kontrolno-pomiarowej, którą byłby w stanie włączyć do obecnie posiadanego systemu ciągłych pomiarów emisji, składającego się z aparatury kontrolno-pomiarowej oraz oprogramowania komputerowego, z uwagi na brak dostępności takiej aparatury na rynku, umożliwiającej przeprowadzanie pomiarów emisji trójtlenku siarki (SO_3), zgodnie z wymogiem Konkluzji BAT. Obecnie nie można też stwierdzić w jakim czasie możliwość taka zaistnieje, zwłaszcza czy będzie to możliwe do 4 września 2018 r., a więc w terminie przewidzianym do dostosowania instalacji do Konkluzji BAT w zakresie monitorowania emisji tlenków siarki do powietrza.

W związku z powyższym Spółka zawnioskowała o ustalenie monitoringu emisji substancji do powietrza z zastrzeżeniem, że pomiar ciągły tlenków siarki, jako sumy dwutlenku siarki i trójtlenku siarki prowadzony będzie w terminie jednego roku od dnia zakupu wymaganej do pomiarów emisji trójtlenku siarki aparatury kontrolno-pomiarowej. Do tego czasu prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary emisji dwutlenku siarki na dotychczasowych zasadach.

Biorąc pod uwagę powyższe organ przychylił się do ww. wniosku i niniejszą decyzją ustalił monitoring emisji w tym zakresie.

Spółka obecnie prowadzi na warunkach określonych w pozwoleniu zintegrowanym okresowy pomiar emisji NH_3 z pieców obrotowych nr 1 i nr 2 z częstotliwością raz do roku. Tym samym nie spełnia wymogów co do monitorowania wielkości emisji NH_3 z pieców obrotowych do wypału klinkieru w sposób ciągły. Zgodnie z wnioskiem strony Spółka dostosuje posiadany aktualnie system do ciągłych pomiarów emisji amoniaku z pieców obrotowych nr 1 i nr 2 we wskazanym w przepisach prawa terminie - do 4 września 2018 r.

Dokonana analiza konkluzji BAT w pozostałym zakresie potwierdziła, że:

- emitory E11, E12, E14, E15, E56 i E117 dla emisji pyłu spełniają poziom wynikający z BAT tj. $<20 \text{ mg/Nm}^3$,
- wszystkie pozostałe emitory dla emisji pyłu spełniają poziom wynikający z BAT tj. $<10 \text{ mg/Nm}^3$,

- emitory E11, E12 dla emisji NO_x wyrażone jako NO₂ spełniają poziom wynikający z BAT tj. <500 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji SO₂ spełniają poziom wynikający z BAT tj. <400 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji CO spełniają poziom wynikający z BAT tj. <2000 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji TOC spełniają poziom wynikający z BAT tj. <100 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji NH₃ spełniają poziom wynikający z BAT tj. <250 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji HCl spełniają poziom wynikający z BAT tj. <10 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji HF spełniają poziom wynikający z BAT tj. <1 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji Hg spełniają poziom wynikający z BAT tj. <0,05 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji suma Cd, Tl spełniają poziom wynikający z BAT tj. <0,05 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji sumy Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Sb, V, Co spełniają poziom wynikający z BAT tj. <0,5 mg/Nm³,
- emitory E11, E12 dla emisji dioksyn i furanów spełniają poziom wynikający z BAT tj. <0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm³.

Pozostałe wymogi wynikające z konkluzji BAT, określone w cytowanej wyżej Decyzji Wykonawczej są przez instalację spełnione.

Prowadzący instalację, mając na względzie konieczność zwiększenia efektywności działań mających na celu ograniczenie emisji z instalacji wystąpił z propozycją harmonogramu realizacji zadań inwestycyjnych ukierunkowanych na osiągnięcie poziomów emisji pyłu odpowiadających wymogom konkluzji BAT. Marszałek Województwa Opolskiego, po analizie przedstawionej propozycji harmonogramu realizacji zadań inwestycyjnych wyraził zgodę na jego ustalenie zgodnie z wnioskiem Spółki.

W związku z tym mając na uwadze brzmienie art. 188 ust. 3 pkt 3 w związku z art. 215 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przypadku gdy spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik wiąże się z realizacją działań, w okresie na jaki zostało wydane pozwolenie w niniejszej decyzji w części dotyczącej wymaganych działań, w tym środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, ustalono odpowiedni harmonogram realizacji wymaganych działań, wprowadzających w instalacji rozwiązania powodujące zmniejszenie emisji i ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko, których realizacja nastąpi w okresie obowiązywania tego pozwolenia.

Organ nie przychylił się do wniosku Spółki w zakresie przywrócenia do pozwolenia zapisów dotyczących informacji o planowanej budowie instalacji do przenoszenia i dozowania do pieca obrotowego nr 2 opon samochodowych o wydajności do 7,0 Mg opon/h w części dotyczącej instalacji i urządzeń do składowania, przygotowania i podawania paliw do wypału klinkieru, z uwagi na fakt, że przedsięwzięcie to jest dopiero przewidywane do realizacji w bliżej niedookreślonej przyszłości i nie dokonał zmiany pozwolenia w tym zakresie.

Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w dniu 12 lipca 2016 r. w wysokości 20 zł (słownie złotych: dwadzieścia), przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

up. Marszałka Województwa
 Manfred Grabelus
 DYREKTOR
 Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Góraźdze Cement S.A.
ul. Cementowa 1 w Choruli
47-316 Góraźdze

2. aa.

16. 11. 2016r.

Inspektor

Magdalena Suszek

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka